



(2,000円)

特 許

特許法第38条ただし書
の規定による特許出願

昭和48年1月24日

特許庁長官

1. 発明の名称 三宅 幸夫 殿
ソウチ
2. 特許請求の範囲 研磨方法並にその装置
に記載された発明の教 2
3. 発明者

住所 ツバメシオオアサナガワタリ
新潟県燕市大字長渡6番地
氏名 シバヤマカイセイヤクジヨ
有限会社 柴山機械製作所内
シバヤマ セイイチ
柴山 作 栄

4. 特許出願人

住所 ツバメシオオアサナガワタリ
新潟県燕市大字長渡6番地
氏名 シバヤマカイセイヤクジヨ
有限会社 柴山機械製作所
(国 籍) シバヤマ セイイチ
代表者 柴山 誠一

5. 代理人 〒940

住所 新潟県長岡市城内町3丁目5番地の19

氏名 (6001) 弁理士 吉 井 昭 栄 ㊞

6. 添付書類の目録

- (1) 明細書 1 通
(2) 図面 1 通
(3) 願書副本 1 通
(4) (委任状 1 通)

明 細 書

1. 発明の名称 研磨方法並にその装置

2. 特許請求の範囲

1. 2個の細長いバフ筒を傾斜させた状態で駆動自在に対設し、このバフ筒にハンドル杆を一端から他端へと移送せしめてハンドル杆の全長を研磨する事を特徴とした研磨方法。

2. 傾斜角度を可変し得る機台上に2個の細長いバフ筒を駆動自在に対設し、このバフ筒の長さ方向に対する中心上にハンドル杆を一定間隔毎に吊下して移送する移送チェーンを設けた事を特徴とする研磨装置。

3. 発明の詳細な説明

本発明は調理用スプーン、レードル、フライ返し等の調理器の長いハンドルを自動的に研磨を行う

⑪特開昭 49-97995

⑬公開日 昭49.(1974) 9. 17

⑫特願昭 48-10176

⑭出願日 昭48.(1973) 1. 24

審査請求 有 (全4頁)

庁内整理番号

⑮日本分類

6642 33

74 K6

研磨方法並にその装置に関するものにして、その構成を添付図面を参照に詳述すると次の通りである。

傾斜角度を自由に可変出来る機台(1)の前後両端に軸受(2)(3)(4)(5)を設けている。

この機台(1)は後部両側に支持片(6)を設け、この支持片(6)の先端部を左右に立設した支持杆(7)の上部に枢着軸(8)により枢着している。

前部両側にナット(9)を設け、このナット(9)に左右立設した駆動環子杆(10)を組合せしめてこの駆動環子杆(10)をハンドル(11)兼作で駆動する事により機台(1)を前記枢着軸(8)を支点として上下に移動するようになっている。

前記軸受(2)(4)間と軸受(3)(5)間にバフ筒(12)(13)を機台(1)と平行させた状態で駆動対設する。

このパフ管(2)の動力は機台(1)上に設けたモータ
ー(4)の動力により入手しているもので(5)はプー
リー、(7)はベルトである。

このベフ簡 83 の長さ方向に対する中心上に中心に沿つて發送する發送チェーン 84 を殺ける。

この図面に示す移送チェーンは細長い環状にしてこの移送チェーンをガイド管壁内に設けている。

この移送チエーン④の一部にスポットギア④を啮合せしめて一定速度で移送せしめる。

この移送チェーンの一定間隔毎に吊片鋼を設け、この吊片鋼に搬理器のハンドル杆即ち吊下する吊片鋼を設けているものである。

図中 23 はスプロットギアー 20 に動力を伝達するギ
ター， 20 は伝達スプロットギアー， 19 は駆動軸，

部を研磨する事になる。

従つてこのハンドル料 10 がバフ 簡 13 を通過する
事によりハンドル料 10 の全体が研磨される事にな
る。

この場合ハンドル杆の長さに応じてバブ筒の
の長さを選定したり傾斜角度を調整したりすれば
良い。

図面の様に環状の移送チェーン⑧を採用すれば吊
升④にハンドル升③を順次吊下して行く事により
連続的に研磨が行われる事になる。

以上本発明の作動を詳述したが、その特徴は2個の細長いバフ筒103を傾斜させた状態で運動自在に対設し、このバフ筒103にハンドル杆101を一端から他端へと移送せしめてハンドル杆101の全長を研磨する点と、傾斜角度を可変し得る機台(1)上に

図は軸受、図は台、図は一部にスガロケットギア
一図を臨しめる開口部を形成した支承体部であ
る。

以上本發明の構成を詳述したがその作動を説明すると次の通りである。

第3図に示す様に機台(1)を傾斜させた状態即ちパ
ラ第02、03を傾斜させた状態で高速度運動する。

これと同時に放送チェーン 18 を放送する。

そしてこの移送している移送チェーン18の吊料20
に順次ハンドル料19を吊下して行く。

先ずバフ筒 02 03 の前端部間でハンドル 杆 00 の先端部が研磨される事になり移送される毎にハンドル 杆 00 の位置がバフ筒 02 03 が傾斜しているため下方につれて行く事になり先端部から中心へと順次研磨され出口に近い後端部間ではハンドル 杆 00 の基

2個の細長いバフ筒1213を運動自在に対称し、このバフ筒1213の長さ方向に対する中心上にヘッド1214を一定間隔毎に吊下して移送する移送チェーン1215を敷けた点とである。

かように本發明は移送チェーンにハンドル杆を吊下してバフ等を通過させるだけでハンドル杆の全長を全面研磨する事が出来るから従来の一木一本を作家が手で保持してバフ盤に圧接する研磨方法に比して極めて作業能率が向上する事になる。

この場合ハンドル材の長さに応じてパフ筒の長さ
を測定したり或はパフ筒の傾斜角度を調整すれば
良く極めて便利であり又このパフ筒を仕上、中
仕上、仕上用と殷けてこれらのパフ筒にハンドル
材を通過させれば一回で仕上までの研磨を行う事
が出来る等幾多の秀れた特長を発揮するものであ

る。

4 図面の簡単な説明

第1図は本装置の正面図、第2図はその平面図、

第3図は一部を切欠ける要部の拡大正面図、第4

図はその側面図である。

11・・・パイプ筒、12・・・ハンドル片、(1)・・・機台、

13・・・移送チェーン。

昭和48年1月24日

出願人 有限会社築山機械製作所

代理人 吉 井 昭 栄

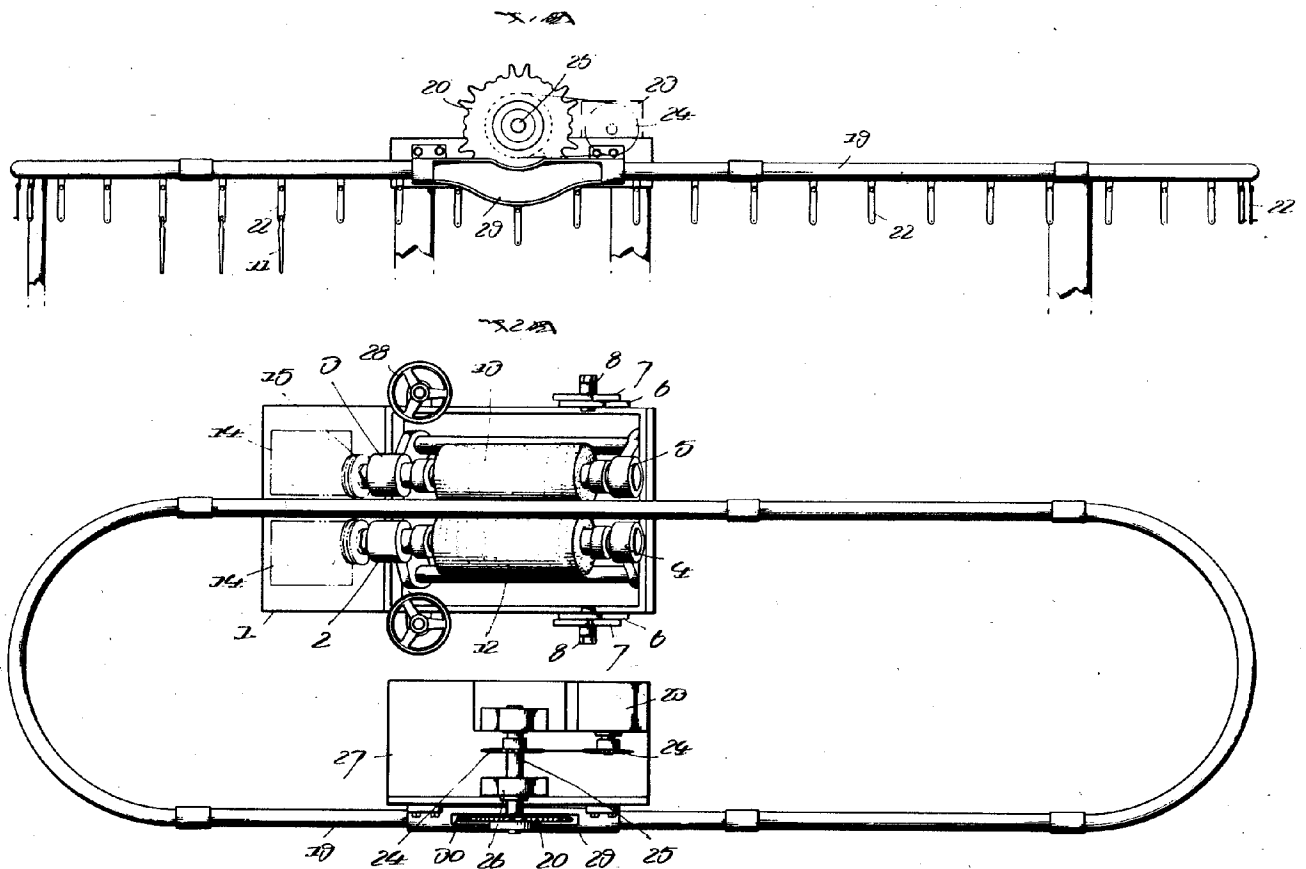


Fig. 1

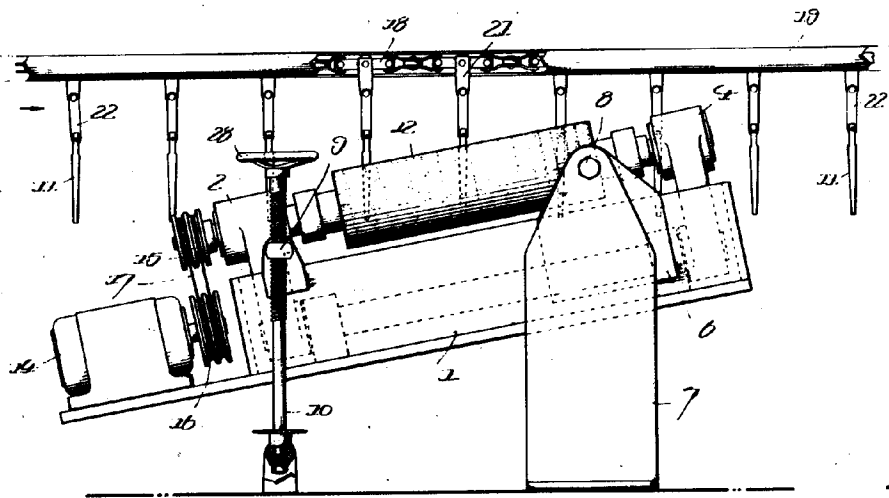


Fig. 2

